

## 1. 产品描述

KF-OE200汽车修补漆体系是完整的售后汽车修补涂装系统。包含全套产品线：原子灰（腻子）→环氧底漆→中涂底漆→底色漆（面漆调色系统）→清漆。核心在于调色系统——通过色母混合系统可将标准色母按配方精确调配出数千种汽车颜色。与OEM涂装（高温烘烤）不同，修补漆需在60°C低温烘烤或自干条件下固化（避免损坏汽车其他部件）。客信新材料修补漆体系适用于各类乘用车/商用车的事故车修复和全车改色。

## 2. 典型用途

适用于汽车修补涂装体系类相关领域的涂装保护。具体应用请咨询客信新材料技术部 400-901-0757。

|            |                        |
|------------|------------------------|
| 产品类型       | 双组分溶剂型涂料               |
| 颜色         | 各色可调                   |
| 光泽         | 半光(30-60 GU)           |
| 体积固含量      | 50±5%                  |
| 推荐干膜厚度     | 30-100 μm/道            |
| 理论涂布率      | 5-15 m <sup>2</sup> /L |
| 混合比        | A:B=4:1                |
| 混合后使用期     | 4h(20°C)               |
| 表干时间(23°C) | ≤2h(23°C)              |
| 实干时间(23°C) | ≤24h(23°C)             |
| 完全固化       | 7天(23°C)               |
| 施工温度       | 5-40°C                 |
| 相对湿度       | <85%                   |
| 闪点(闭杯)     | 约25°C                  |
| 密度(混合后)    | 约1.4 kg/L              |
| VOC含量      | <420 g/L               |
| 附着力        | 0-1级                   |
| 包装规格       | 20L桶装                  |

参考标准

GB/T 25263 / ISO 12944

## 4. 施工指南

### 表面处理

基材表面彻底清洁除油除锈。钢材喷砂至Sa2.5级(ISO 8501-1)，表面粗糙度40-75 $\mu$ m。混凝土基材含水率<6%，打磨去除浮浆。旧涂层需清除松脱部分并拉毛处理。

### 涂料调配

按产品标签指示的混合比将固化剂(组分B)缓慢加入基料(组分A)中，机械搅拌3-5分钟至均匀。静置熟化10-15分钟后使用。混合后在规定使用期内用完。

### 施工方法

推荐空气喷涂(喷枪口径1.5-2.0mm，压力0.4-0.6MPa)或无气喷涂(喷嘴0.38-0.53mm，压力15-25MPa)。小面积可刷涂或辊涂。控制每道干膜厚度在规定范围内。

### 固化条件

常温(23°C)自干固化，相对湿度符合要求。低温(<5°C)或高湿(>85%)条件下禁止施工。完全固化后进行性能检测。

包装规格

20L桶装

储存条件

5-35℃阴凉干燥通风处，远离火源和热源，保持容器密封

保质期

12个月(原装密封)

运输

按非危险品运输。夏季应早晚运输，防止日光曝晒。

## 6. 健康与安全提示

### ⚠ 重要安全提示

使用本产品前请仔细阅读并理解产品的MSDS（化学品安全技术说明书）。

施工时必须佩戴适当的个人防护装备（手套、护目镜、防护服）

确保施工区域通风良好

远离火源和热源

避免吸入蒸气和喷雾

避免与皮肤和眼睛接触

如感不适，立即停止施工并就医

[查看完整MSDS安全技术说明书 →](#)

## 免责声明

本TDS中的数据为典型值，不代表产品规格。实际产品性能可能因施工条件、基材状况、环境因素等有所差异。建议用户在大规模使用前进行小样测试以确认产品适用性。



↓ 下载本文件 PDF

## 相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

首页

客信新材料

心

产品

我们

们

关于

资

讯

新闻

我

们

联系

中  
价

获取报